SEAL

AQUASEAL®

AS60/80UV Pro Liquid Laminator

Benutzerhandbuch

AS 60/80 UV Pro Flüssiglaminator

INHALTSVERZEICHNIS

EINFÜHRUNG…….. 3
WICHTIGE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN……. 4
SICHERHEITSVORRICHTUNGEN……...…...……... 7
ENTPACKEN UND INSTALLATION…… 8
SCHALTSCHRANKFUNKTIONEN:..…… 9
SCHALTTAFELN…… 10
ÜBERSICHT DER BETRIEBSFUNKTIONEN……..…… 13
VORGANG DER LACKZUFUHR……. 14
EINSTELLUNGEN UND BETRIEB…..…… 15
ABSCHALTUNG……..… 17
REINIGUNG DER LACKIERMASCHINE…… 18
WARTUNG DER LACKIERMASCHINE……. 19
BETRIEB / WARTUNG DER UV-LAMPE……... 20
ROLLENGESCHWINDIGKEITEN UND BESCHICHTUNGSERGEBNISSE……... 21
ERSATZTEILELISTE…… 23
ANWEISUNGEN ZUR AUSRICHTUNG DER ROLLEN……... 27
FEHLERBEHEBUNG……..…….. 28
PROGRAMMIERUNG DER MOTORSTEUERUNG ÜBER DAS TASTENFELD..... 29
TECHNISCHE DATEN (NUR BEZÜGLICH DES LACKAUFTRAGS)…… 30
BESCHRÄNKTE GEWÄHRLEISTUNG……. 31

EINFÜHRUNG

Wir bedanken uns bei Ihnen für den Kauf eines Seal AS 60/80 UV Pro Flüssiglaminators. Wir haben den AS 60/80 UV PRO Flüssiglaminator so entwickelt, dass er Ihnen über Jahre hinweg zuverlässige Dienste leistet. Sobald Sie mit der Bedienung Ihres Flüssiglaminators vertraut sind, werden Sie die hochwertige Verarbeitung und die Vollendung technischen Designs zu schätzen wissen.

Bei Beachtung der Hinweise zur richtigen Pflege und Bedienung des AS 60/80 UV PRO, können Sie auf einen störungsfreien Betrieb vertrauen und sich über eine lohnende Investition freuen.

Bitte lesen Sie das Handbuch vollständig durch und machen Sie sich mit allen notwendigen Funktion vertraut bevor Sie Ihren Laminator das erste Mal in Betrieb nehmen.

VORSICHT! Beachten Sie bitte alle grau unterlegten Textpassagen. Diese Informationen sind wichtig zur Vermeidung von Verletzungen des Bedieners und/oder Schäden an der Maschine. Die Nichtbeachtung dieser Informationen kann zum Erlöschen der Gewährleistungsansprüche des Bedieners gegenüber dem Hersteller sowie der Übertragung aller Sicherheitshaftungen auf den Bediener führen.

ERKLÄRUNG DES BESTIMMUNGSGEMÄßEN GEBRAUCHS

Der AS 60/80 UV PRO Laminator ist für den Gebrauch mit Medien im Mittel- und Großformat bestimmt. Medien mit einer Breite von 100mm – 2032mm (4“ – 80“) können verwendet werden. Aufgezogene Medien mit einer Stärke von bis zu 76mm (3") können ebenfalls verwendet werden. Der AS 60/80 UV PRO Flüssiglaminator ist ausschließlich für den Gebrauch mit dem Seal AquaSeal Lack bestimmt. Die Verwendung von Lacken anderer Hersteller kann zu Schäden an der Maschine führen und hat die Nichtigkeit der Gewährleistung zur Folge.

WARNUNG! Dieser Laminator ist zum Flüssiglaminieren bestimmt. Jeder andere als der bestimmungsgemäße Gebrauch kann zu Schäden am Laminator oder körperlichen Verletzungen des Bedieners führen.

WARNUNG! Jede an dieser Maschine vorgenommene unerlaubte Änderung oder Modifikation hat die Nichtigkeit der Gewährleistung und die Übertragung jeglicher Haftung in Bezug auf Gesundheit und Sicherheit des Bedieners zur Folge, wenn vorab keine schriftliche Genehmigung von unserer Seite erteilt wurde.

HAFTUNGSERKLÄRUNG

Die in diesem Handbuch aufgeführten Details basieren auf den uns vorliegenden aktuellsten Informationen. Diese können sich unter Umständen ändern. Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen in der Konstruktion oder des Entwurfs unserer Produkte vorzunehmen und übernehmen keine Verantwortung für die Modifikation früherer und bereits gelieferter Versionen.

WICHTIGE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

SICHERHEITSHINWEISE

WICHTIG! Befolgen Sie für den sicheren Betrieb von Geräten immer die Anweisungen des Herstellers.

Stellen Sie sicher, dass die Maschine an der richtigen Stromquelle angeschlossen ist.

Machen Sie sich mit der Anordnung der Schalttafel und mit der Bedienung des Lackzufuhrsystems vertraut.

Bediener sollten in die richtige Bedienung der Maschine und in alle Sicherheitsmaßnahmen eingewiesen werden.

Sorgen Sie für Belüftung, Augenschutz, saubere Handtücher und Gummihandschuhe bei der Reinigung.

Es wird empfohlen während der Befüllung/Entleerung des Lacktanks einen Augenschutz zu tragen. Sorgen Sie immer für eine geprüfte Not-Augenwaschstation direkt neben der Maschine.

Bei Hautkontakt mit nicht getrocknetem Lack, verwenden Sie nur Wasser und Seife zur Reinigung (verwenden Sie keine Lösungsmittel um den Lack von der Haut zu entfernen, da Lösungsmittel das Eindringen von Lack in die Haut begünstigen). Wiederholter Hautkontakt führt zu einem Hautausschlag—nicht getrockneter UV-Flüssiglack ist ein Hautreizmittel. Getrocknete UV-Flüssigkeit reizt die Haut nicht. (1 Packung Latex-Handschuhe wird mit der Maschine geliefert.)

Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt bevor Sie mit UV-Material arbeiten.

WARNUNG! Sorgen Sie für einen sauberen und gut belüfteten Arbeitsbereich. Vermeiden Sie direkten Hautkontakt mit nicht getrocknetem UV-Lack. Tragen Sie Gummihandschuhe und UV-Licht-undurchlässige Schutzbrillen. Bei Kontakt mit heißen Flächen besteht die Gefahr von Verbrennungen. Schauen Sie nicht direkt in die UV-Lichtquelle.

VORSICHT! Lesen Sie beim Umgang mit chemischen Produkten die vom Hersteller auf den Behältern angebrachten Warnhinweise und die Sicherheitsdatenblätter (SDB) um Informationen zu gesundheitlichen, sicherheitstechnischen und umweltrelevanten Aspekten zu erhalten. Beachten Sie die Empfehlungen der Hersteller beim Umgang mit Chemikalien.

Um Sicherheitsdatenblätter für AS 60/80 UV PRO Produkte zu erhalten, wenden Sie sich bitte an Seal unter der Telefonnummer 410-379-5688.

Beachten Sie alle Gefahrenhinweise auf entsprechenden Schildern, Etiketten und Anweisungen.

SICHERHEITSWARNUNGEN

! WARNUNG
Quetschgefahr
Halten Sie die Hände fern von den Rollen.

ROTIERENDE TEILE: VERLETZUNGSGEFAHR

VORSICHT! Mangelnde Vorsicht in der Nähe von rotierenden Rollen kann zu körperlichen Verletzungen führen. Achten Sie darauf, dass sich weite Kleidung, langes Haar und Schmuck nicht in rotierenden Teilen verfangen.

Vorsicht vor Quetschgefahr. Betreiben Sie die Maschine nie ohne Schutzabdeckungen. Halten Sie während der Materialzufuhr die Hände aus der Maschine raus. Langen Sie nie mit den Händen in die Maschine wenn sich die Rollen bewegen.

ELEKTRISCHE TEILE – GEFAHR DER VERLETZUNG DURCH STROMSCHLAG

WARNUNG! Öffnen Sie nicht die Schalttafeln des elektrischen Schaltschranks, da Verletzungsgefahr durch Stromschlag besteht. Nur zugelassene Wartungs- und Servicetechniker oder Sicherheitspersonal sollten zwecks mechanischer/elektrischer Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten Zugang zum elektrischen Schaltschrank haben.

WICHTIG! Stellen Sie keine schweren Gegenstände auf das Stromkabel.

PRÄVENTIVMAßNAHMEN:

Führen Sie keine Gegenstände wie Heftklammern, Büroklammern und raue oder scheuernde Materialien zwischen die Laminierrollen.

Halten Sie alle Gegenstände wie Werkzeuge, Lineale, Stifte, Marker oder Messer fern von der Rollenöffnung. Lassen Sie diese Gegenstände nicht auf den Tischen liegen, um einer unbeabsichtigten Zufuhr dieser Gegenstände zwischen die Laminierrollen vorzubeugen.

WICHTIG! Führen Sie keine Schnitte oder Trennarbeiten an den mit EPDM bedeckten Rollen durch, da Schnitte, Dellen, Kerben oder Rillen an den Rollen, die Rollen beschädigen und somit zu einem qualitativ minderwertigen Laminierergebnis führen. Verwenden Sie AUSSCHLIEßLICH Schneidemaschinen mit umschlossenen Klingen, um Schnitten an den Rollen vorzubeugen und somit hohe Ausgaben für Ersatzteile zu vermeiden.

!VORSICHT

Augenschutz tragen.

!WARNUNG

Gefahr durch UV-Licht.
Schauen Sie nicht direkt in die Lichtquelle.

SICHERHEIT BEIM UMGANG MIT UV-LICHT:

Schauen Sie nie direkt in die UV-Trockenlampen. Bei längeren Arbeitszeiten an der Maschine sollten Sie UV-undurchlässige Schutzbrillen (klar oder getönt) tragen. Eine übermäßige Bestrahlung der Augen durch UV-Licht führt zu dem umgangssprachlich bezeichneten „Verblitzen“, das sich durch ein vorübergehendes Jucken und Brennen der Augen sowie einem Gefühl von Sand in den Augen bemerkbar macht. Dieser Zustand sollte vermieden werden. Eine dauerhafte Schädigung der Augen kann die Folge sein. (2 getönte Schutzbrillen werden mit der Maschine geliefert.)

WICHTIG! Lesen Sie das Sicherheitshandbuch zum UV-Trocknen für weitere Informationen zur Sicherheit, bevor Sie die UV60-80 Lackiermaschine in Betrieb nehmen.

WARTUNG UND ERSATZTEILE

Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten müssen in absoluter Übereinstimmung mit den Anweisungen durchgeführt werden. Die Durchführung dieser Arbeiten durch einen unbefugten Techniker hat die Nichtigkeit der Gewährleistung zur Folge. Der Servicetechniker muss die von Seal vorgeschriebenen Ersatzteile verwenden.

Servicetechniker müssen nach abgeschlossenen Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Laminator Sicherheitsprüfungen durchführen.

WARNUNG! Wenn Ihr Laminator nicht ordnungsgemäß funktioniert, wenden Sie sich bitte umgehend an den technischen Service.

SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Der Seal AS 60/80 UV PRO Flüssiglaminator wurde unter Einbeziehung verschiedener Sicherheits- und Schutzvorrichtungen entwickelt, mit dem Ziel dem Bediener ein höchstes Maß an Sicherheit zu bieten. Die Einhaltung der Vorgaben für einen sicheren Betrieb der Maschine ist jedoch unerlässlich für den Bediener.

HANDBEDIENTE NOT-AUS-SCHALTER

Für den schnellen Zugriff befinden sich sechs Not-Aus-Schalter vorn und an beiden Seiten der Lackiermaschine. Diese Not-Aus-Schalter sind mit dem Notstoppsystem des UV-Trockners verbunden. Beim Betätigen eines dieser Schalter, wird der Betrieb beider Maschinen sofort eingestellt. Betätigen Sie diese Schalter nur dann, wenn ein Notfall vorliegt, da ein Medium, das sich gerade in Bearbeitung befindet dadurch beschädigt werden kann.

HINWEIS! Nach einem Notstopp der Maschine sollte die UV-Einheit in den darauffolgenden 15 Minuten nicht wieder in Betrieb genommen werden, damit die UV-Lampe abkühlen kann.

HINWEIS! Wenn die Notschalter gedrückt werden, rasten sie ein und müssen daher im Uhrzeigersinn gedreht werden, um sie wieder in die Ausgangsstellung zu bringen.

Sobald die Maschine wieder startbereit ist, schalten Sie die Belüftung ein, um die Kühlung der Lampe weiter zu gewährleisten.

Für den Neustart der Maschine gehen Sie wie folgt vor:

a) Bringen Sie den Pilz-Not-Aus-Schalter wieder in die Ausgangsstellung, indem Sie den Pilz drehen bis er nach oben springt.

b) Drücken Sie den „SR Set“ Druckknopf auf der Lackiermaschine. Schalten Sie die Pumpe, die Motoren der Rollen und den Abstreicher ein.

c) Schalten Sie das Transportband am Trockner ein.

d) Nach 15 Minuten können die UV-Lampen eingeschaltet werden. Die Belüftung schaltet sich automatisch ein.

WARNUNG! Wenn Wartungsarbeiten durchgeführt werden müssen, bringen Sie den Hauptschalter IMMER in die Stellung "OFF" bevor Sie die Oberseite des Schaltschranks öffnen.

!Warnung
Hochspannung
Lebensgefahr
Stromversorgung vor Wartung unterbrechen.
Wartung nur durch qualifiziertes Personal.
Sehen Sie im Benutzerhandbuch nach.

WARNUNG! Trennen Sie die Maschine während der Wartung des Funkentstörfilters von der externen Stromversorgung.

ENTPACKEN UND INSTALLATION

ERHALT UND LAGERUNG DER KISTE

Die Lackiermaschine wird in einer für schwere Lasten ausgelegten Kiste verschickt. Die Kiste sollte bei Erhalt auf Anzeichen von Versandschäden untersucht werden. Hinweise auf Schäden, die beim Umgang mit der Kiste entstanden sind, sind dem Spediteur sofort zu melden. Extrem hohe oder niedrige Temperaturen (-40° C bis +60° C) führen nicht zu Schäden an der Maschine. Lassen Sie die Maschine nicht im Freien stehen, da durch Feuchtigkeit gewisse Teile oxidieren.

HEBEN UND BEWEGEN DER LACKIERMASCHINE

Um die Maschine aus der Transportkiste zu heben, verwenden Sie einen Gabelstapler. Die Lackiermaschine kann an den Fußschienen gehoben und transportiert werden. Wenn sich die Lackiermaschine am Boden befindet, kann sie mit Hilfe eines Hubwagens bewegt werden. Stellen Sie die Lackiermaschine und den Trockner an ihren vorgesehenen Platz. Lassen Sie einen Freiraum von etwa 90 cm rund um die Lackiermaschine für Routinewartungsarbeiten (Zugang zu Lacktanks, Alkohol…usw.)

AUSRICHTUNG DER LACKIERMASCHINE

Richten Sie sowohl die Lackiermaschine als auch den Trockner vorsichtig aus. Stellen Sie beim Ausrichten der Lackiermaschine sicher, dass keine Verwindungen am Maschinengehäuse entstehen. Richten Sie beide Geräte zuerst von vorn nach hinten auf der rechten Seite, dann von vorn nach hinten auf der linken Seite und zuletzt von links nach rechts aus.

ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE

Sehen Sie für die elektrischen Anschlüsse das Diagramm auf Seite 7 an. Die Lackiermaschine sollte über einen Trennstecker oder –schalter mit der Stromquelle verbunden sein.

VORSICHT! Während der Wartung des Funkentstörfilters in der Lackiermaschine wird die Maschine von der externen Stromversorgung getrennt.

Die Lackiermaschine ist einsatzbereit sobald die Tanks mit Lack und Alkohol befüllt sind.

INSTALLATION DES TROCKNERS

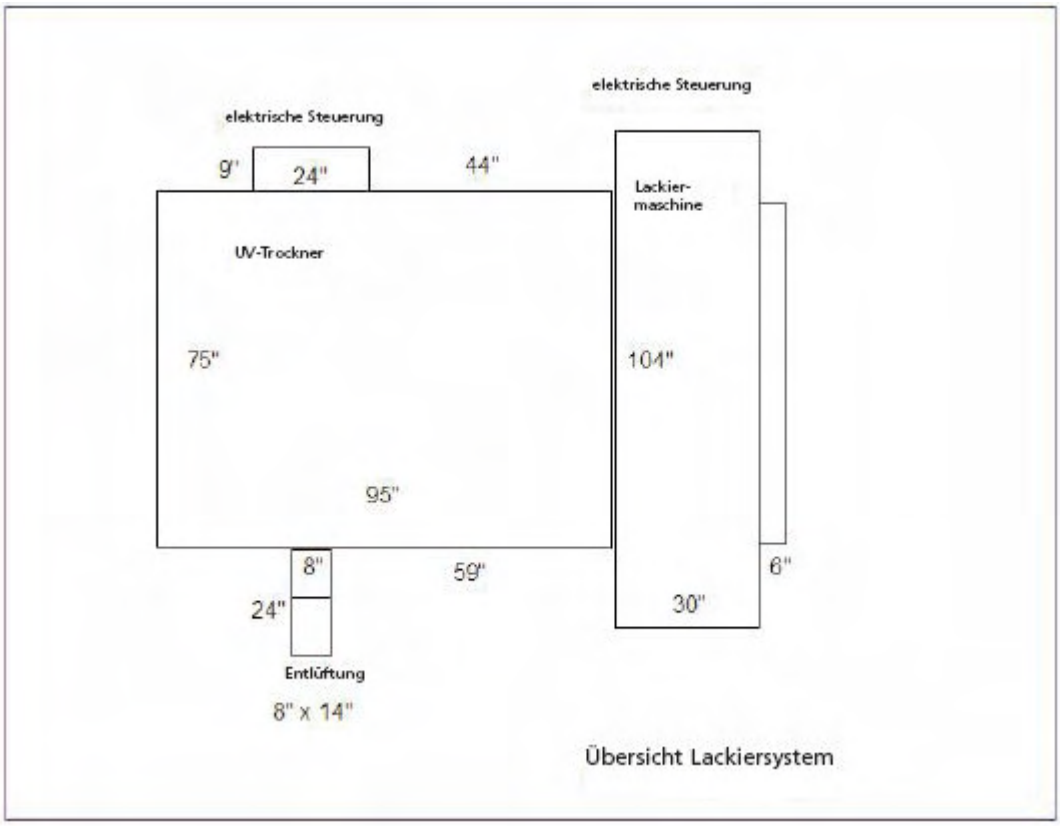
WICHTIG! Lesen Sie die Anweisungen zur Bedienung des UV-Bandtrockners bevor Sie mit der Installation des Trockners beginnen.

Der elektrische Anschluss des Trockners befindet sich an der rechten Seite. Sehen Sie dazu das Diagramm auf Seite 7. Die UV-Lampe ist separat verpackt um sie während des Transports zu schützen.

Öffnen Sie die obere Abdeckung, entfernen Sie das Lampengehäuse, stellen Sie es umgedreht auf den Trockner, nehmen Sie die Lampe aus der Röhre, TRAGEN SIE BAUMWOLLHANDSCHUHE, befestigen Sie die Anschlussdrähte der Lampe an den keramischen Abstandsbolzen, die sich in der Nähe beider Lampenenden befinden. Bringen Sie das Lampengehäuse wieder an und schließen Sie die obere Abdeckung.

An der linken Seite des Trockners befindet sich das Abluftsystem. Verbinden Sie es mit einem externen Abzugsrohr, um das Ozon abziehen zu lassen. Installieren Sie die vier UV-Schutzschilde (2 an der Vorderseite und 2 an der Rückseite).

SCHALTSCHRANKFUNKTIONEN

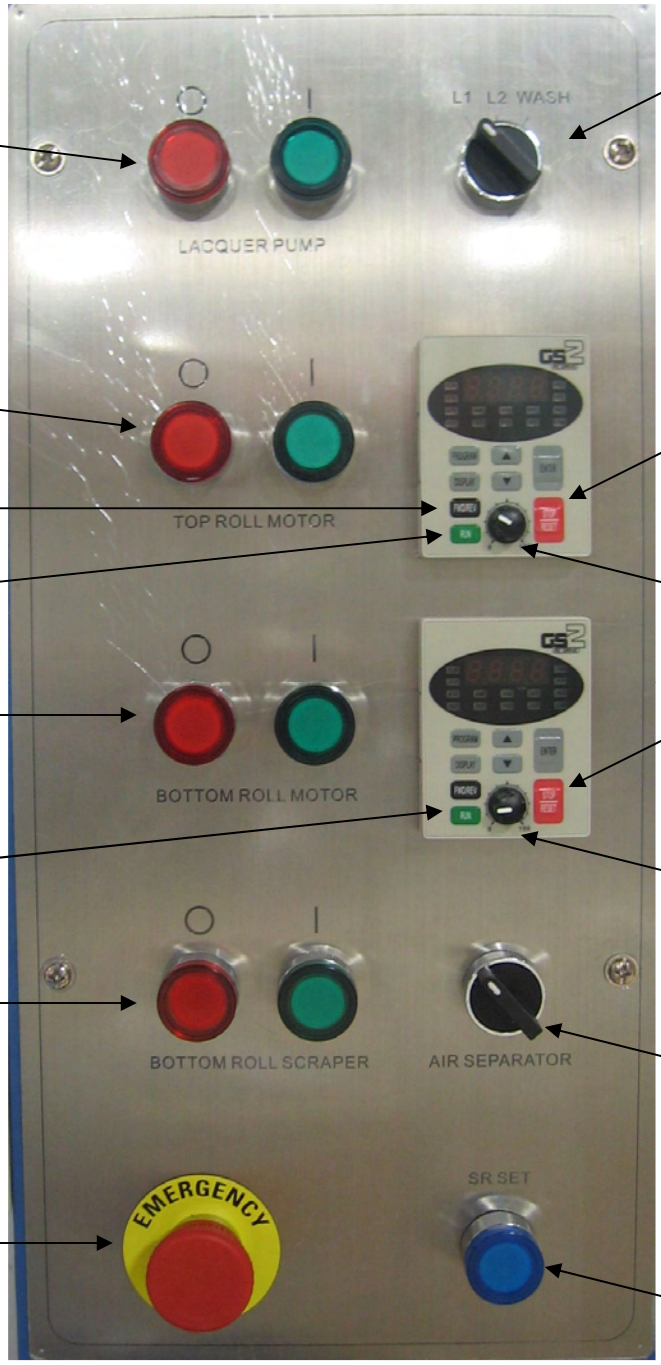


Übersicht Lackiersystem

Schaltschrank

1. Not-Aus-Schalter (6)
   - Befinden sich auf der Vorderseite der Lackiermaschine sowie an allen vier Ecken des Trockners und stoppen sofort den Betrieb beider Maschinen
2. Steuerung des Systems
   - Hiermit wird der Flüssiglaminator ein/ausgeschaltet, die voneinander unabhängige Steuerung von Geschwindigkeit und Richtung der zwei Rollen vorgenommen, die Pumpe ausgewählt, der Abstreicher und der Luftabscheider gesteuert, und sorgt für die Anzeige der Luftzufuhr für den Luftabscheider, den Abstreicher und die Andruckrolle.
     Die Geschwindigkeitssteuerung erfolgt unabhängig von der Geschwindigkeit der UV-Trocknereinheit.

Elektrische Steuerung der Lackiermaschine:



Pumpen-Washlschalter L1, L2, W

Pumpe Ein/Aus

Motor der oberen Rolle Ein/Aus

Motor Aus

Ruckwartslaf

Motor Ein

Regler Rollengeschwin-digkeit: MPM

Motor der unteren Rolle Ein/Aus

Motor Aus

Motor Ein

Regler Rollengeschwin-digkeit: MPM

Abstreicher Ein/Aus

Luftabscheider Ein/Aus

Not-Aus-Schalter: einer von sechs. (Pilz drehen, um Not-Aus-Schalter In Ausgangsstellung Zu bringen

Sicherheitsrelais: Set

Steuerung der Rollengeschwindigkeit

Die Geschwindigkeitssteuerung legt die Geschwindigkeit des Rollenmotors fest.

HINWEIS: Die Geschwindigkeitssteuerung der Rollenlackiermaschine erfolgt unabhängig von der Geschwindigkeit der UV-Trockners.

EIN/AUS-Taste

Die Ein-/Aus-Taste steuert das Sicherheitsrelais, welches die Maschine mit Strom versorgt.

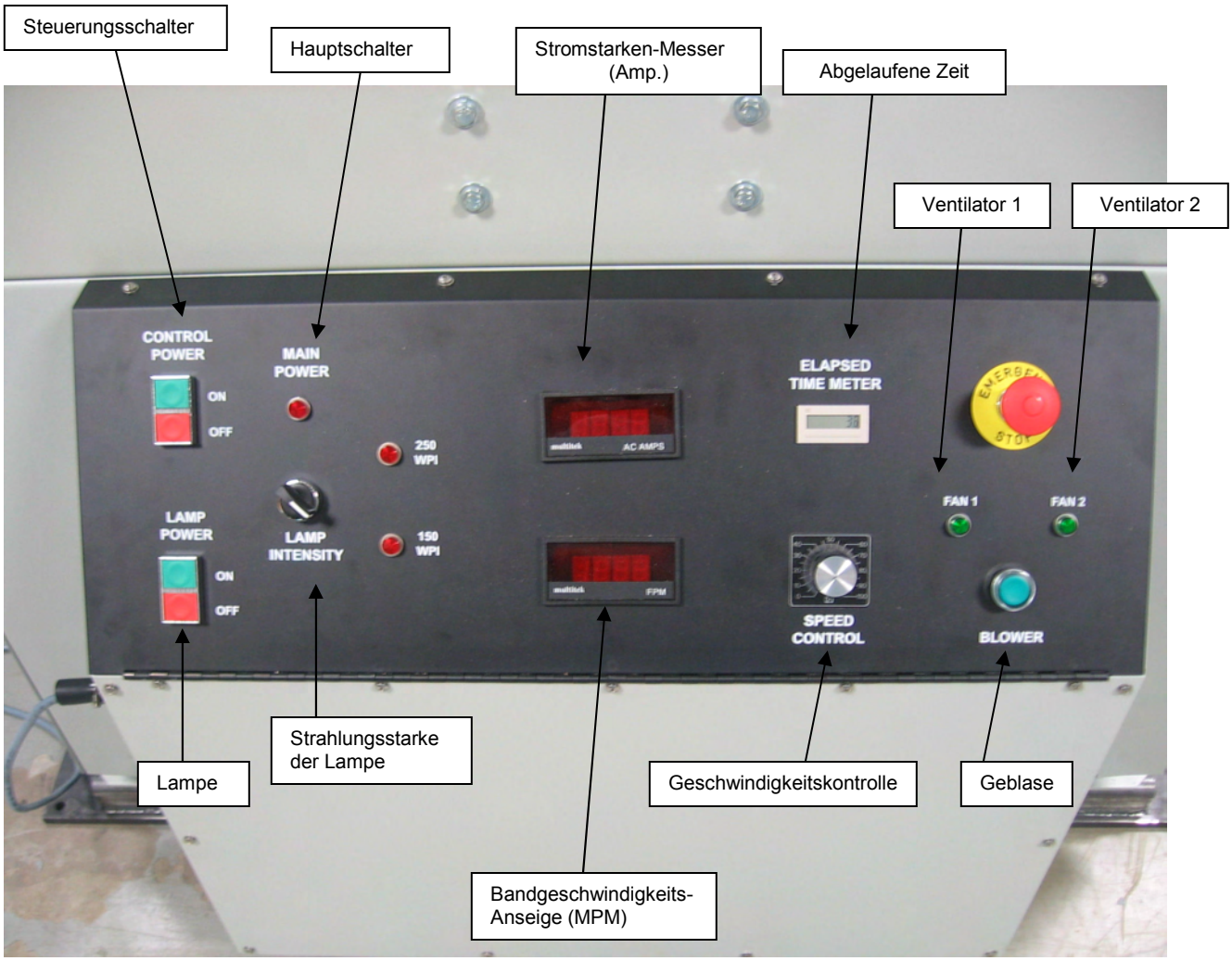
Einstellungen am Abstreicher

Der Abstreicher reinigt die untere Rolle. Bei der Bearbeitung eines nicht aufgezogenen Mediums muss die Einstellung des Abstreichers besonders präzise erfolgen. Es sollten sich keine Lackschlieren auf der Rückseite des beschichteten Mediums befinden. Der Druck des Abstreichers wird durch Luftdruck gesteuert. Die Lackierrolle sollte sich in der 0-Stellung (unten) befinden *und* die Lackpumpe sollte eingeschaltet sein.

Die Ausrichtung des Abstreichers wird von einem Luftventil mit der Bezeichnung „Scraper Pressure“ (Druck des Abstreichers) gesteuert. Generell wird der Abstreicher bei 30 – 50 psi betrieben.

Bei der Reinigung der Maschine mit Alkohol sollte der Druck des Abstreichers auf 10 – 15 psi reduziert werden. Betreiben Sie den Abstreicher auf keinen Fall, solange die untere Rolle im trockenen Zustand ist. Sorgen Sie immer dafür, dass beide Rollen mit Lack bedeckt sind, bevor Sie den Abstreicher in Betrieb nehmen.

Elektrische Steuerung des UV-Trockners:



Steuerung von UV-Lampe und Transportband

Um Details zu erfahren, sehen Sie bitte im Handbuch des UV-Trockners nach.

Rollen-Konstruktion

Die Rolleneinheit stellt das Herzstück der Lackiermaschine dar. Sie besteht aus drei Rollen.

Die obere Vorderrolle versieht die Lackierrolle mit Lack.

Die mittlere Lackierrolle trägt den Lack auf die Oberfläche des zu beschichtenden Mediums auf.

Die untere Rolle übt Druck auf die Unterseite des Mediums aus, so dass der Lackauftrag mit gleichmäßig hohem Druck erfolgt.

Eine Höchstmenge an Lack, die gleichmäßig über die gesamte Rolle verteilt ist, gewährleistet das beste Lackierergebnis.

Einführen des Mediums in die Lackierrolle

Das Medium wird mit der Oberseite nach oben unter die mittlere Lackierrolle in der Rolleneinheit gelegt.

Rollen-Einstellungen

Es gibt zwei Einstellmöglichkeiten für die Rollen. Die Anpassung des Druckes der Andruckrolle und die Höheneinstellung der Lackierrolle. Die Andruckrolle befindet sich direkt vor der Lackierrolle.

Der Druck der Andruckrolle wird von einem Luftdruckventil mit der Bezeichnung „Pinch Roll Pressure" (Druck der Andruckrolle) gesteuert. Die normale Einstellung beträgt 50 psi. Für eine dicker aufgetragene Lackierschicht wird der Druck reduziert. Für eine dünner aufgetragene Lackierschicht wird der Druck erhöht.

Die Höhe der Lackierrolle wird durch ein Handrad gesteuert.

Englische Einheiten: Die Digitalanzeige ist auf eine Genauigkeit von 1/1000 Zoll kalibriert. Die weißen Zahlen bedeuten ganze Zahlen, die drei gelben Zahlen bezeichnen drei Stellen nach rechts nach dem Dezimalkomma, d.h. 0.00i” bis 0.999”

Metrische Einheiten: Die Digitalanzeige ist auf eine Genauigkeit von 1/100 mm kalibriert. Die LCD-Anzeige ist immer eingeschaltet.

Zwei Pumpen für die Lackzufuhr und eine Pumpe für die Zufuhr von Reinigungsflüssigkeit

Es gibt drei Pumpen und drei Abflussventile. Zwei Pumpen sind für zwei Arten von Lackierflüssigkeit vorgesehen („L1“ und „L 2“). Die dritte Pumpe ist für die Reinigungsflüssigkeit von 99 % Isopropylalkohol vorgesehen.

WICHTIG! Bevor Sie eine Pumpe in Betrieb nehmen, überprüfen Sie immer die drei Abflussventile – zwei sollten geschlossen und eines sollte geöffnet sein. Das geöffnete Ventil sollte auf die Pumpe abgestimmt sein, die mit dem Pumpen-Wählschalter ausgewählt wurde.

Da die Lackierflüssigkeit nicht trocknet, sofern sie nicht UV-Licht ausgesetzt ist, muss die Maschine nicht täglich gereinigt werden. Eine einmal wöchentliche Reinigung ist ausreichend. Der „L1“- und „L2“-Abfluss haben Reihenfilter, die den Lack, der in die Maschine gepumpt wird, filtern. Je nach Art des zu beschichtenden Materials müssen diese Filter regelmäßig gereinigt werden. Die Reinigungsanlage hat einen zusätzlichen Reihenfilter.

Betriebstemperatur

Die Betriebstemperatur der Maschine wird bestimmt durch die Temperatur der Lackierflüssigkeit. Die optimale Temperatur der Flüssigkeit liegt bei 20 °C, sie kann aber im Temperaturbereich von 18 °C bis 30 °C angewandt werden. Unter 18 °C wird die Flüssigkeit dickflüssig, fließt langsamer und sammelt sich in der Auffangwanne. Über 30°C wird die Flüssigkeit dünnflüssig und eine wirksame Schichtdicke ist nicht mehr gewährleistet.

Starten und Betrieb der Maschine

Zuerst starten Sie den UV-Trockner.

Danach warten Sie, bis sich die UV-Lampe erwärmt hat. Wenn die Lampe warm genug ist, wird der Ventilator automatisch angehen.

Zuletzt starten Sie die Lackiermaschine.

Personenschutz

WARNUNG! Tragen Sie beim Umgang mit UV-Lacken immer Gummihandschuhe und eine Schutzbrille. Sollte Lack auf Ihre Haut gelangen, waschen Sie ihn sofort mit Seife und Wasser ab. Verwenden Sie keine Lösungsmittel um den Lack von der Haut zu entfernen – Lösungsmittel bewirken, dass der Lack in die Haut eindringt.

Inbetriebnahme

A. Überprüfen Sie die Lackzufuhr. Sollte ein Nachfüllen von Lack in den Tank nötig sein, so tun Sie dies jetzt. Überprüfen Sie auch den Tank mit dem Reinigungsalkohol. Sollten Sie fusseliges Material (Segeltuch) bearbeiten, müssen Sie den Einlassfilter öffnen und reinigen, egal welchen Lack Sie verwendet haben. Der Siebfilter kann durch Spülen mit Isopropylalkohol gereinigt werden.

VORSICHT! Vermeiden Sie Hautkontakt mit noch nicht getrocknetem UV-Lack, sollte Lack auf Ihre Haut gelangen, waschen Sie ihn sofort mit Seife und Wasser ab. Verwenden Sie keinen Alkohol um den Lack von der Haut zu entfernen.

B. Kontrollieren Sie die Unterseite des Anlegetisches und den Abstreicher auf Sauberkeit. Sollten Sie sauberes Material bearbeiten, ist es nie nötig, den Abstreicher zu reinigen, sollten Sie Segeltuch (fusseliges Material) bearbeiten, sollten Sie den Abstreicher regelmäßig reinigen.

C. Schalten Sie die Hauptschalter ein. Drücken Sie den **SR Set**-Knopf auf der Schalttafel an der Vorderseite der Lackiermaschine. Schalten Sie auf der Schalttafel des UV-Trockners das Transportband ein (mit dem Steuerungsschalter). Drehen Sie den Regler zum Einstellen der Strahlungsstärke der Lampe in den 250 WPI-Betrieb. *STARTEN SIE DIE LAMPE IMMER IM 250 WPI-BETRIEB.*
Nach ein paar Minuten geht das Abluftgebläse automatisch an.

D. An dieser Stelle kann die Strahlungsstärke der Lampe wunschgemäß eingestellt werden. Standard-Quecksilberlampen können mit einer Einstellung von 250 oder 150 WPI betrieben werden. Da die Strahlungsstärke der Lampe verändert wurde, zeigen sowohl der Stromstärkenmesser an der Stromversorgung, als auch die Anzeigeleuchte des Betriebsmodus an, mit welcher Strahlungsstärke die Lampe gerade betrieben wird.

E. Die Geschwindigkeit des Transportbandes kann mit dem Geschwindigkeitsregler auf der Schalttafel des UV-Trockners angepasst werden. Eine Digitalanzeige zeigt die Geschwindigkeit des Transportbandes in fpm an; die Geschwindigkeit des Transportbandes wird durch Drehen des Reglers nach rechts erhöht (auf ein Maximum von 150 fpm (~ 46 m/Min.)). Durch Drehen des Reglers nach links wird die Geschwindigkeit reduziert (auf ein Minimum von 10 fpm (~ ca. 3m/Min.)).
Durch das Einstellen der Bandgeschwindigkeit und Strahlungsstärke der Lampe kann der Bediener die Gesamtdosis der UV-Bestrahlung bestimmen.

F. Als nächstes legen Sie den Abstand der Rollen zueinander fest. Drehen Sie dazu das Handrad im Uhrzeigersinn bis die Digitalanzeige „000125“ anzeigt. Die Rollen sollten einen Abstand von ca. 3 mm haben.

VORSICHT! Tragen Sie einen Augenschutz, wenn die UV-Lampe eingeschaltet ist.

G. Kontrollieren Sie die Druckeinstellung der Andruckrolle – normal liegt sie bei 50 psi. Drücken Sie den grünen Druckknopf für den Motor der oberen Rolle („Top Roll Motor“). Drücken Sie die grüne Taste auf dem oberen Tastenfeld (Motor EIN), und drehen Sie den Regler für die Rollengeschwindigkeit auf 70 FPM.

H. Wählen Sie mit dem Pumpen-Wählschalter L1 oder L2, öffnen Sie den Griff des ersten oder zweiten Abflussventiles (der Griff des Abflussventiles W sollte geschlossen sein). Drücken Sie den grünen Druckknopf Pumpe EIN und stellen Sie die Pumpgeschwindigkeit auf ein bis zwei Takte pro Sekunde. Der Pumpendruck sollte bei 20-60 psi liegen. Die Taktung wird über die Einstellung des Pumpenventils gesteuert.

I. Starten Sie den Motor der unteren Rolle. Drücken Sie den grünen Druckknopf für den Motor der unteren Rolle („Bottom Roll Motor“). Drücken Sie die grüne Taste auf dem unteren Tastenfeld (Motor EIN). Drehen Sie den Regler für die Rollengeschwindigkeit auf 50 FPM (15 MPM).

J. Nun führen Sie die Rollen aneinander. Drehen Sie dazu das Handrad gegen den Uhrzeigersinn bis die Digitalanzeige nur Nullen anzeigt. Die Rollen sollten so aneinander anliegen, dass kein Licht durchfallen kann.

VORSICHT! Tragen Sie einen Augenschutz, wenn die UV-Lampe eingeschaltet ist.

K. Schalten Sie zuletzt den Abstreicher ein. Betätigen Sie den grünen Druckknopf Abstreicher EIN. Der Abstreicher-Druck sollte bei 30 – 50 psi liegen.

ABSCHALTUNG :

A. Ausschalten der UV-Lampe. Daraufhin erfolgt eine gesteuerte Abkühlungsphase. AUSSCHALTEN DER LAMPE AUSSCHLIESSLICH IM HOCHLEISTUNGSMODUS.

B. Der Hauptventilator läuft mindestens fünf Minuten nach. Nachdem der Ventilator sich abgestellt hat, kann die Stromzufuhr an der Bedieneinheit des Trockners ausgeschaltet werden.

C. Betätigen des roten Lacquer Pump-Knopfes (Lackpumpe). Schliessen des Pumpenventils.

D. Wenn sich die Beschichtungswalze anhebt, ist sie vorsichtig
wieder in die Nullstellung. In dieser Position wird überschüssiger Lack auf den oberen Walzen auf die unteren Walzen übertragen, abgetragen und in die Pfanne abgeführt und dann an das Reservoir zurückgeleitet. Nach dem Durchlauf bis der überschüssige Lack beseitigt ist, sind die oberen Walzen von den unteren Walzen abzuheben.

WICHTIG! Bleiben die Walzen in Kontakt miteinander, kann dies zur Eindellung der Gummiwalze entlang der Drucklinie führen. Oftmals kann die Eindellung mittels des Betriebs der Walze unter Aufbringung von Druck beseitigt werden-- Zur Vermeidung des Aufwandes des Austausches der Beschichtungswalze ist die Gummibeschichtungswalze bei Abschalten der Maschine stets von der unteren Walze abzuheben.

E. Betätigen des roten Top Roll Motor-Knopfes (Oberwalzenmotor). Betätigen des roten Bottom Roll Motor-Knopfes (Unterwalzenmotor). Betätigen des roten Bottom Roll Scraper-Knopfes (Unterwalzenabstreicher).

WARNUNG! Beim Umgang mit UV-Lacken sind immer Gummihandschuhe und Schutzbrille zu tragen. Bei Kontakt von Lack mit der Haut, ist dieser unverzüglich mit Seife und Wasser abzuwaschen. Kein Lösungmittel zur Beseitigung des Lackes von der Haut verwenden—Lösungsmittel fördern die Eindringung von Lack in die Haut.

Wird die Maschine in verschmutzter oder lichtdurchfluteter Umgebung aufgestellt – ist sie gründlich zu reinigen!

Ist die Maschine direktem Tageslicht ausgesetzt, oder ist die Deckenbeleuchtung aktinisch (enthält UV), muss die Maschine mit Isopropanol zu reinigen. Aktinisches Streulicht verursacht die Aushärtung des Lackes in der Maschine.

WICHTIG! Unabhängig vom Standort ist die Maschine einmal in der Woche zu reinigen.

REINIGUNG DER BESCHICHTUNGSMASCHINE

WARNUNG! Beim Umgang mit UV-Lacken sind immer Gummihandschuhe und Schutzbrille zu tragen. Bei Kontakt von Lack mit der Haut, ist dieser unverzüglich mit Seife und Wasser abzuwaschen. Kein Lösungmittel zur Beseitigung des Lackes von der Haut verwenden. Lösungsmittel fördern die Eindringung von Lack in die Haut. Beim Umgang mit Alkohol ist Hautkontakt zu vermeiden und für ausreichende Lüftung zu sorgen.

REINIGUNGSZYKLUS :

Der Reinigungszyklus entspricht einer Standardinbetriebnahme. Am Pumpenwahlschalter wird Wash gewählt, und der "W"-Ablasshebel ist auf geöffnete Position eingestellt. Die Maschine zehn oder fünfzehn Minuten lang laufen lassen, wobei sich die Rollen berühren. Ober- und Unterwalzen sind auf die gleichen FPM (MPM)-Einstellungen einzustellen. Der Abstreicherdruck sollte sich im Bereich von 10-15 psi befinden.

Um beim Reinigen der Maschine zu einem neuen Lack zu wechseln, der mit dem alten Lack nicht kompatibel ist, den Alkohol nach dem ersten Reinigungszyklus austauschen und den Reinigungsvorgang wiederholen.

REINIGEN DER ÜBERFÜHRUNGSBÄNDER :

(Die Walzen sind bei laufender Unterwalze zu trennen.) Die Überführungsbänder können durch das Befüllen der Übertragungsbandablage mit Alkohol "automatisch" gereinigt werden. Dafür ist das Ablassventil an der Ablage (in dem Fenster unter dem Anlegetisch in der Mitte der Maschine) zu schliessen. Starten der Waschpumpe. (Der Pumpendruck sollte für Alkohol 20 psi betragen.) Es gibt zwei Ventile, die von der Waschpumpe abgehen, eines in Richtung der Oberwalzen, das andere verbunden mit Schläuchen, die in die Überführungsbandablage hineingehen. Das Ventil der Überführungsbandablage ist teilweise zu öffnen (Das Walzenventil geschlossen halten). Wenn die Überführungsbänder mit Alkohol angefeuchtet, das Ventil und die Pumpe abstellen. Die Maschine einige Minuten lang durchlaufen lassen. Das Ablassventil der Überführungsablage zum Ablassen des Alkohols öffnen und geöffnet lassen.

ENTSORGUNG VON CHEMIKALIEN

Bei der Entsorgung des Alkohol-/Lackgemisches sind Entsorgungverfahren in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften anwenden.

WARTUNG DER BESCHICHTUNGSMASCHINE

PUMPENWARTUNG .

Es gibt drei pneumatische Pumpen. Zwei zur Lack-, eine zur Alkoholausspülung. Die Pumpen sind identisch. Die Pumpen sind in Haltern befestigt und vollständig abnehmbar. Die Lackviskosität kann die Pumpenleistung beeinträchtigen.

Die Lackviskosität wird in Zahnsekunden mittels einer #2 Zahntasse (im Lieferumfang enthalten) gemessen. Üblicherweise wird der Lack zwischen 30 bis 60 Zahnsekunden bemessen.

UV-LAMPENBETRIEB UNDWARTUNG

Die Mitteldruck-UV-Lampen verfügen über eine charakteristische Anlaufprozedur. Die Quarzglasskolben werden mit Argon und wenigen Tröpfchen Quecksilber gefüllt. Wird zuerst Hochspannung an die Lampe angelegt, entzündet sich das Argon und glüht. Das glühende Argon erhitzt den Kolben und verdampft das Quecksilber. Der Quecksilberdampf erzeugt UV-Strahlung. Auf Grund dieses Verdampfungsprozesses, wenn die Lampe ausgeschaltet ist, vor Wiederanlauf 15 Minuten warten.

Wiederholte Anläufe verkürzen die Lebensdauer der UV-Lampe. Es ist üblich, die Lampe jeden Tag ein Mal anzustellen. Anstatt sie auszuschalten, wird die Lampe zwischen den Beschichtungsvorgängen in den Standby-Modus versetzt. Auf dem **UV-Lamp High-Low**-Wahlschalter gibt es eine Standby-Stellung (**Low**).

Die Lampe an dem UV 80 ist alle 30-40 Stunden zu drehen, um eine Verkrümmung des Kolbens zu verhindern. Beim Drehen der Lampe sind Baumwollhandschuhe zu tragen.

Die Lampe am UV 60 ist alle 60-80 Stunden zu drehen.

Im Laufe der Zeit wird der UV-Ausstoss der Lampe schwächer und somit ein Austausch der Lampe erforderlich. In dem Lampenschaltkreis ist ein Betriebsstundenzähler geschaltet, um die Gesamteinschaltdauer der Lampe zu erfassen.

ABSCHALTEN DES HAUPTSCHALTERS.

Für den Austausch der Lampe das Lampengehäuse öffnen, den Reflektor anheben und beiseite setzen. Die Lampenanschlüsse können an jedem Ende abgeklemmt und entfernt werden.

WICHTIG! Beim Umgang mit Quarzlampen sind Baumwollhandschuhe zu tragen. Fett von den Fingern beschädigt den Quarz, wenn die Lampe erhitzt ist, und führt zum Defekt. Vor der ersten Inbetriebnahme ist die Lampenoberfläche mit reinem Propylalkohol zu waschen.

WALZENGESCHWINDIGKEITEN UND BESCHICHTUNGSERGEBNISSE

Ober- und Unterwalzengeschwindigkeit werden unabhängig voneinander gesteuert, was eine hohe Flexibilität die Beschichtungsergebnisse betreffend ermöglicht.

Im Wesentlichen gibt es zwei Arten von Materialien. **Dicke Materialien**, bei denen die Walzen mit einem Abstand (Materialstärke minus 0,012" [0,3mm]) eingestellt werden müssen, und **dünne Materialien**, die die geschlossenen Walzen mit Einsatz des Unterwalzenabstreichers durchlaufen.

WALZENGESCHWINDIKEITEN BEI DICKEN MATERIALIEN

Die Stärke der Beschichtung kann durch die Variierung des Verhältnisses der Ober- zur Unterwalzengeschwindigkeit gesteuert werden. Je schneller die Oberwalze, desto stärker die Beschichtung. Die Beschichtung ist über die gesamte Breite der Maschine gleichmässig. Die Stärke ist sowohl einheitlich als auch steuerbar. Beispielsweise können papierbasierte Materialien, die absobierend sind (und in anderen Beschichtern zwei oder mehr Beschichtungsurchläufe erfordern), in einem einzigen Durchlauf beschichtet werden. Die einzige Beschränkung für dicke Stoffe besteht in der Gleichmässigkeit der Stärke des Stoffes. Stoffe, die in der Mitte dick und an den Rändern dünn sind, erfordern eine sehr sorgfältige Walzeneinstellung--un ist die Abweichung zwischen der Mitte und den Rändern zu gross, werden die Ränder nicht beschichtet. Stoffe mit Beulen oder Dellen werden in dem eingedellten Bereich nicht beschichtet. Die **Beschichtungsbeschaffenheit** wird durch die Gesamtgeschwindigkeit der Maschine gesteuert. Beim Betrieb in einem langsameren Bereich wird eine flachere Beschichtungsbeschaffenheit erreicht.

STOFFE

Styrol: Festes Produkt - gleichmässige Beschichtung.

Foamboard: Gleichmässige Beschichtung, fällt jedoch an Rändern ab--Ränder dünner als Mitte.
Gator Board: Gleichmässige Beschichtung.
Sintra: Gleichmässige Beschichtung--Material etwas stärker in der Mitte.
Coroplast: Einfach zu beschichten.
Alumalit: Einfach zu beschichten.

repräsentative Einstellung der Geschwindigkeit für dicke Stoffe: 30 MPM Oberwalze / 15 MPM Unterwalze / 17 MPM Trockner.
Für eine flachere Textur: 18 MPM Oberwalze / 9 MPM Unterwalze / 11 MPM Trockner.

Dünne Stoffe erfordern grössere Vorsicht. Als erstes wäre da der Abstreicher. Der Abstreicher muss genau angelegt und so justiert werden, dass die Rückseiten der beschichteten Materialien keinen UV-Lack aufnehmen.

Dünne Materialien können an der Beschichtungswalze anhaften--dünne Materialien, die zur Umwickelung der Beschichtungswalze neigen, benötigen eine Führung oder müssen auf einer Platte befestigt oder unter Verwendung eines Walzenvorschub- und Aufwicklungssystems bearbeitet werden.

Materialien mit ausreichend Gewicht (Formsteifigkeit) werden problemlos beschichtet. Abziehmaterial und Zyklonpapier zählen zu dieser Kategorie. Materialien, die sehr leicht sind, neigen dazu, auf der Austrittsseite des Walzenspaltes die Beschichtungswalze hinaufzurutschen. Leichtes Bannermaterial weist diese Eigenschaft auf. Wo es hochrutscht und sich von der Walze löst, kann in einer unebenen Beschichtungsbeschaffenheit resultieren.

zu beschichten, muss die Spannung auf der Austrittsseite des Walzenspaltes aufrechterhalten werden. Dies kann durch den Einsatz einer langen Führung (alng genug, dass sie sich bis zum Trockner erstreckt) oder durch den Einsatz eines Walzenvorschub- und Aufwicklungsystems erreicht werden.

MATERIALIEN

(Durchlauf mit Hilfe des 9-düsigen Lufttrennungssystems.)
Abziehmaterial (selbstklebende Rückseite)
Zyklonpapier (beschichtetes Papier für Tintenstrahldrucker)

Repräsentative Einstellung der Geschwindigkeit für Abziehpapier: 9 MPM Oberwalze / 12MPM Unterwalze / 14 MPM Trockner. In dieser Situation verhindert der langsamere Betrieb der Oberwalze im Gegensatz zu der Unterwalze das Umwickeln.

ERSATZTEILLISTE

Walzen und Lager

Menge	Teile-Nr.	Bezeichnung	Beschreibung
1	CA-1	Gummiwalze	6” x 66” x 1-1/2”-Wellen
1	CA-5	Andruckwalze	5” x 66” x 1-1/2”-Wellen
1	MF-14	Unterwalze	6” x 66” x 1-1/2”-Wellen
6	CA-6	Stehlager	1-1/2”-Bohrung
1	AP-13	ART-Walze	2” x 60” x 1”-Wellen
2	AP-22	Lager-MOD	1”-Bohrung
1	CA-1-80	Gummiwalze	9” x 90” x 2”-Wellen
1	CA-5-80	Andruckwalze	8” x 90” x 2”-Wellen
1	MF-14-80	Unterwalze	9” x 90” x 2”-Wellen
6	CA-6-80	Stehlager	2”-Bohrung
1	AP-13-80	ART-Walze	2” x 84” x 1”-Wellen
2	AP-22	Lager-MOD	1”-Bohrung

Motoren und mechanische Antriebsteile

Menge	Teile-Nr.	Bezeichnung	Beschreibung
1	CA-7	Nord-Getriebemotor	Oberwalzenmotor
1	CA-8	Zahnriemen18-Rolle	Motorriemenscheibe
1	CA-9	Rollenbuchse	¾”-Bohrung
1	CA-10	Zahnriemen	Motorantriebsriemen
1	CA-3	Zahnriemen22-Rolle	Walzenrolle
1	CA-4	Rollenbuchse	1-1/2”-Bohrung
1	CA-7-80	Nord-Getriebemotor	Oberwalzenmotor
1	CA-8-80	Zahnriemen28-Rolle	Motorriemenscheibe
1	CA-9-80	Rollenbuchse	¾”-Bohrung
1	CA-10-80	Zahnriemen	Motorantriebsriemen
1	CA-3-80	Zahnriemen32-Rolle	Walzenrolle
1	CA-4-80	Rollenbuchse	2”-Bohrung
1	MF-9	Winkelantrieb	Unterwalzenmotor
1	MF-10	Lovejoy-Kupplung	1”-Bohrung
1	MF-11	Lovejoy-Kupplung	1-1/2”-Bohrung
1	MF-12	Lovejoy-Kupplungsspinne	
1	MF-9-80	Winkelantrieb	Unterwalzenmotor
1	MF-10-80	Lovejoy-Kupplung	1-1/8”-Bohrung
1	MF-11-80	Lovejoy-Kupplung	2”-Bohrung
1	MF-12-80	Lovejoy-Kupplungsspinne	
1	AP-16	40BS11-Zahnkranz	Für ART-Walze
1	AP-17	40BS36MOD-Zahnkranz	Auf der Unterwalzenwelle
1	AP-18	#40-Kette	
1	AP-19	#40-Anschluss	
40	AP-10	Rollen, weisser Kunststoff	Für gelbe Bänder
80	AP-11	Unterlegscheiben	Rollenabstandsstücke
20	AP-20	Bänder	1/4”-Roundthane-Bänder
20	AP-21	Aluminiumanschlüsse	Für Roundthane-Bänder

Pumpen, Kugelventile, Behälter und Ablässe

Menge	Teile-Nr.	Bezeichnung	Beschreibung
3	PD-6	4UN14, Membranpumpe	Lack- und Waschpumpen
1	PD-9	Polypropylen-Kugelventile	Lackventile
1	PD-9.1	Messing-T-Stück	Für Waschventil
8	PD-10	Schlauchspitzen	1/4”npt x 3/8”-Spitze, Polypropylen
3	PD-36	Ballon	5-Gallonenbehälter
3	PD-37	Saugkorb	Nylon-Saugkorb 30 Maschen
3	PD-38	SS-Schlauch-Versteifungsschlauch	5/16 X .035 X 9”-SS-Schläuche
3	PD-39	3/8-Kunststoffschlauchspitze x ½ mpt	Für Saugkorb
3	PD-40	5/8-Messingschlauchspitze x ¾ mpt	Für Ballonkappe
10	PD-41	7/32" bis 5/8" Klemmen-Id-Bereich	SS-Schlauchklemmen
1	PD-15	3/4” npt SS-Kugelventil	Wasch-Ablassventil
2	PD-24	1” npt SS-Kugelventil	Lack-Ablassventil
1	PD-17	3/4” fnpt-Spaltfilter	Polypropylen-Waschfilter

Abstreicher und Pneumatik

Menge	Teile-Nr.	Bezeichnung	Beschreibung
1	SP-66	UV60-Abstreicher	66” Urethanrakel
1	SP-90	UV80-Abstreicher	90” Urethanrakel
1	SP-22	Nylon-11-Schlauch	.232IDX5/16ODX.040 WALL
2	PD-4.1	¼ X 5/16 Drehlager EL	Für Druckluftzylinder und Ventilelemente
3	SP-29	¼ Nptf X 5/16-Drehlager-T-Stück	Für Ventilelemente
7	PD-5.2	¼ Nptf X 5/16-Druck-T-Stück	Für Ventilelemente
12	PD-5.3	¼ Nptf X 5/16-Gewindestecker	Für Druckluftzylinder und Ventilelemente
2	PD-1.1	1/8 Nptf x 5/16-Drehlager-T-Stück	Für Pumpluftspule
4	PD-1.2	1/8 Nptf x 5/16-Gewindestecker	Für Pumpluftspule
1	SP-25	Luftleitungsfilter	Filter für Eingehende Luft
1	SP-30	Mirkronebelöler	Luftzylinderöler
3	PD-4	Luftdruckmesser	Instrumentenanzeigen
3	PD-5	1/4”-Luftregulierungsventil	Instrumentendruckminderer
1	BOS-16	1”-Luftregulierungsventil	Für die Abblasvorrichtung
2	CA-27	Druckluftzylinder für Andruckwalze	2"-Bohrung, 3/8" Hublänge
2	CA-27-80	Druckluftzylinder für Andruckwalze	2"-Bohrung, 7/8" Hublänge
1	SP-5	Druckluftzylinder für Abstreicher	2"-Bohrung, 1-1/2" Hublänge
1	BOS-22	Druckluftbehälter	20-Gallonen-Luftbehälter
1	BOS-22.1	Druckminderer	100 psi
1	BOS-20	1-1/2” EPDM-Gummischlauch	15' , 150 psi-Bemessung
1	BOS-19	1-1/2” Npt x 1-1/2-Schlauchspitze	Für EPDM-Schlauch
1	BOS-21	1-1/2” Npt-Führungs-El	Für EPDM-Schlauch
4	BOS-31	Schlauchklemme mit Schneckenantrieb	1-13/16" to 2-3/4" -Klemmen-ID-Bereich
9	BOS-4	Hochdruck-Luftdüsen	Abblasdüsen
9	BOS-3	1/8” X 1/8mnpt-Messinganschlussstücke	Kompressionsanschlussstück für Düsen

Hubgestellteile

Menge	Teile-Nr.	Bezeichnung	Beschreibung
2	LP-1	Schraubenwinde	Für UV60
2	LP-2	Gehrungslade	Für UV60
1	LP-3	3/8"-automatische Minature-Wellen-Aufhängung	Schraubenwindetrennschalterauf der linken Seite
1	LP-13	Tejax Digitalzähler	Zollanzeige für UV60
1	LP-13.1	LCD-Digitalzähler	Metrische Anzeige (programmierbar)
1	LP-14	Handrad + 1”-Welle	6”-Handrad x 1”
1	LP-14.1	Handrad + ¾ “ -Welle	6”-Handrad x ¾ “
2	LP-1-80	Schraubenwinde	Für UV80
1	LP-3-80	½" -automatische Minature-Wellen-Aufhängung	Schraubenwindetrennschalterauf der linken Seite
1	LP-13-80	Tejax Digitalzähler	Zollanzeige für UV80
1	LP-13.1-80	LCD-Digitalzähler	Metrische Anzeige (programmierbar)
1	LP-14-80	Handrad + 1”-Welle	9”-Handrad x 1”
1	LP-14.1-80	Handrad + ¾ “ -Welle	9”-Handrad x ¾ “

Elektroteile

Menge	Teile-Nr.	Bezeichnung	Beschreibung
1	BOS-23	Lichtsensor	Für die Abblasvorrichtung
1	BOS-9	1” Npt Elektromagnetventil, 24 vdc	Für die Abblasvorrichtung
3	PD-1	1/8” Npt Magnetluftventil , 24 vdc	Für die Pumpe
2	SP-13	1/4” Npt Magnetluftventil, 24 vdc	Für Abstreicher und Andruckwalze
2	EP-13	Roter Not-Aus-Pilzschalter	Für Frontbedieneinheit
2	EP-14	Gelbe Not-Aus-Beschriftung	Für Frontbedieneinheit
1	EP-15	Wahlschalter mit 3 Stellungen, gewartet	Für Frontbedieneinheit
1	EP-20	Wahlschalter mit 2 Stellungen, gewartet	Für Frontbedieneinheit
4	EP-17	Roter Druckknopf	Für Frontbedieneinheit
4	EP-18	Grüner Druckknopf	Für Frontbedieneinheit
1	EP-18.1	Blauer Druckknopf	Für Frontbedieneinheit
9	EP-18.2	Ersatzlampe für Druckknöpfe	Für Frontbedieneinheit
2	EP-2.1	Ersatzmotorentastatur	Für Frontbedieneinheit
2	EP-21	Tastaturkabel	Für Frontbedieneinheit
2	EP-4	EDCC8 class CC TD 8A 600V	Sicherung für Elektrokasten
2	EP-5	EDCC12 class CC TD 12A 600V	Sicherung für Elektrokasten
2	EP-6	EDCC20 class CC TD 20A 600V	Sicherung für Elektrokasten
2	EP-30	5 x20 Sicherung 2,5 A	Sicherung für Elektrokasten
1	EP-31	5x20 Sicherung 6,3 A	Sicherung für Elektrokasten
1	EP-2	GS2 0.5 HP AC Drive 230V	Motoroberantrieb
1	EP-3	GS2 1.0 HP AC Drive 230V	Motorunterantrieb
2	EP-7	RELAY24VAC 2PDT 12A	R1,R2 für Elektrokasten
2	EP-19	18 A Kontaktgeber	C1,C2 für Elektrokasten
1	EP-28	Not-Aus-Sicherheitsrelais	Sicherheitsrelais für Elektrokasten
3	EP-32	Brückengleichrichter	BR1,BR2,BR3 für Elektrokasten

Bedienwerkzeuge

Menge	Teile-Nr.	Bezeichnung	Beschreibung
2	OT-1	UVC Schutzbrille	Black/Shade 5.0 UVX Astro OTG
1	OT-2	Latex Gummihandschuhe	Einweg-Handschuhe
1	OT-3	Elektronischer Taster	6” Elektronischer Taster

Handbücher

Menge	Teile-Nr.	Bezeichnung	Beschreibung
1	MAN-1	Benutzerhandbuch	Für UV60 und UV80 (dieses Handbuch)
1	MAN-2	Sicherheitshandbuch zur UV-Aushärtung	Sicherheitsrichtlinien und -zubehör
1	MAN-3	Handhabung der Förderband-Aushärtungsbestrahlung	Trockner-Handbuch
1	MAN-4	GS2 Benutzerhandbuch	Motorantriebs-Handbuch

ANLEITUNG ZUR AUSRICHTUNG DER WALZEN

Präzision aufrechterhalten.

Der Beschichter ist für den Präzisionsbetrieb konzipiert.

Zwei Einstellungen sind entscheidend für die Präzisionsaufrechterhaltung.
Die Einstellung der Walzenausrichtung, welche es ermöglicht, die Walzen parallel zueinander auszurichten; und die Walzenhöhenanzeigen-Nullstellung.

Parallele Walzen.

Die Walzen müssen parallel ausgerichtet sein, um eine gleichmässige Beschichtung über die Breite der Maschine beizubehalten. Bewegt man die Maschine (selbst beim erneuter Ausrichtung), bringt dies die Walzen für gewöhnlich von ihrer parallelen Ausrichtung ab.

ACHTUNG! Wenn die UV-Lampe eingeschaltet wird, ist ein Augenschutz zu tragen.

Um die Walzen für die parallele Positionierung zu inspizieren, die Gummiwalze absenken, bis sie die Unterwalze fast berührt. Um den Abstand zu beurteilen, muss man sich an jedes Ende bewegen (Es ist hilfreich, wenn der Trockner und die UV-Lampe eingeschaltet sind). Der Versuch, den Abstand nur von einem Ende der Walzen oder nur von der Mitte aus zu beurteilen, ist nicht exakt genug. Der Abstand ist so gering wie möglich zu einzustellen. Der kleinste Abstand wird das genaueste Ergebnis liefern.

Besteht eine Abweichung des Abstandes von einer Seite zur anderen, kann die Abweichung gemessen werden, indem die Walze langsam abgesenkt wird, bis eine Seite auftrifft. Die Anzeige auf dem Höhenmessgerät ist festzuhalten. Die Walze (langsam!) noch ein wenig absenken, bis die andere Seite genau schliesst. Die Abweichung zwischen den Ablesungen ist der Betrag , um den die Walzen nicht parallel sind. Bei der Ausrichtung der Walzen ist zu versuchen, die Abweichung auf weniger als 0,002”-0,003” (0,05mm-0,08mm) einzudämmen.

Die Schraubenwinde auf der linken Seite der Maschine kann von dem Handrad- und dem Gehrungsladenanschluss getrennt werden. Der Vorgang ist einfach. 1) Trennen der linken Schraubenwinde. 2) Mittels des Handrades die rechte Seite hinauf- oder hinunterbewegen, um die Walzen parallel auszurichten. 3) Wiederanschliessen der linken Schraubenwinde. 4) Inspizieren der Walzen und vermerken der Abweichung (falls vorhanden). 5) Wiederholen der Schritte 1 bis 4 bis zum Erhalt zufriedenstellender Ergebnisse.

Nullpunktrückstellung der Höhenanzeige.

Die Höhenanzeige muss die Walzen-Nullstellung korrekt anzeigen. Um die Anzeige auf Null zu stellen, die Gummiwalze absenken, bis sie die Unterwalze nahezu berührt. Aus der Stellung des Beinahe-Berührens ist die Walze "niederzulegen" bis sie gerade berührt. Um die Rolle schrittweise abzusenken, ist das Handrad zu drehen. So bewegt sich die Anzeige nur only 0,001” (0,01mm). Den Walzenabstand an beiden Enden prüfen, um weitere only 0,001” (0,01mm) absenken und erneut prüfen. Irgendwann wird der Abstand gerade verschwinden. Dies ist der Nullpunkt.

Die Höhenanzeige verfügt über einen eingebauten Wellenbund mit einer Feststellschraube. Die Feststellschraube lösen und den Bund drehen bis das Display Null anzeigt. Die Feststellschraube anziehen.

PROBLEMBEHEBUNG

Problem	Lösung
Die Beschichtungsanlage schaltet sich nicht ein.	Sicherstellen, dass das Strokabel mit der Netzsteckdose verbunden ist. Sich davon überzeugen, dass der Hauptschalter EINgeschaltet ist. Sicherstellen, dass die Not-Aus-Schalter nicht aktiviert wurden. Zu Rücksetzung drehen. Den Stecker der Beschichtungsanlage herausziehen und die Sicherungen im rechten Kasten überprüfen. Die darf ausschliesslich von Sicherheits- oder Wartungspersonal durchgeführt werden. Sicherstellen, dass die Tür des rechten Kastens geschlossen ist und die Türverriegelung sich in der Stellung EIN befindet. Das Umschalten der Türverriegelung auf die Stellung AUS schaltet automatisch die Stromzufuhr der Beschichtungsanlage ab.
Der Motor arbeitet nicht.	Erhöhen der Motordrehzahl. Herausziehen des Steckers der Beschichtungsanlage und Überprüfen der Sicherungen. Die darf ausschliesslich von Sicherheits- oder Wartungspersonal durchgeführt werden.

TECHNISCHER KUNDENDIENST

Für technische Unterstützung, kontaktieren Sie Ihren Kundendienstmitarbeiter (siehe rückseitige Abdeckung). Wenn Sie unseren Kundendienst anfordern, halten Sie die Seriennummer der Beschichtungsanlage (ausgewiesen auf dem Typenschild) bereit. Das Typenschild befindet sich im linken Bereich der Rückseite der Beschichtungsanlage.

PROGRAMMIERUNG DER MOTORTASTATUR

WIEDERHERSTELLUNG DER ANZEIGE.

Die Tastatur der Motorsteuerung liefert eine Anzeige in Fuss je Minute (Metern je Minute). Ist die Anzeige falsch *(hat jemand Änderungen am Tastenfeld vorgenommen),* ist die DISPLAY-Taste zu drücken. Die DISPLAY-Taste durchläuft zehn verschiedene Anzeigen. Die linke Stelle der Anzeige gibt verschiedene Buchstaben aus, wenn man die Sequenz durchläuft: A, o, U, d, t, u, F, H, "blank", "blank". Die Fuss-je-Minute-(Meter-je-Minute)-Anzeige befindet sich zwei Tastendrücke nach dem H.

Das Nachfolgende ist eine komplette Liste von Programmwerten für die Motorsteuerung. Bezugnehmend auf Seite 3-7 im G2 Benutzerhandbuch.

Motoroberantrieb P0.00-230V P0.01-1,9A P0.02-60Hz P0.03-1720 P0.04-1720 P1.00-01 P1.01-5s P8.00-02 P8.01-2,57 (f/m) P8.01-0,78 (m/m)

Hinweis: Die 8.01-Einstellungen sind Ausgangspunkte, die tatsächliche Walzenarbeitsgeschwindigkeit ist zu messen, und die Werte sind zu abzugleichen, um eine genauere Anzeige zu erhalten.

Motorunterantrieb P0.00-230V P0.01-2,8A P0.02-60Hz P0.03-1725 P0.04-1725 P1.00-01 P1.01-5s P8.00-02 P8.01-1,85 (f/m) P8.01- 0,56 (m/m)

CE-Motorunterantrieb: P0.00-200V P0.01-2,9A P0.02-50Hz P0.03-1425 P0.04-1425 P1.00-01 P1.01-5s P8.00-02 P8.01-1,85 (f/m) P8.01-0,56 (m/m)

TECHNISCHE DATEN (NUR BESCHICHTUNGSABSCHNITT)

WICHTIG! Die nachstehenden Daten beziehen sich auf den Beschichtungsabschnitt. Für die technischen Daten jenes Abschnittes, nehmen Sie Bezug auf das Benutzerhandbuch der UV-Aushärtungseinheit.

MECHANISCHE DATEN		
*Abmessungen (H x B x T)	60”	56” h x 40” b x 104” t (143cm x 102cm x 265cm)
	80”	56” h x 40” b x 124” t (143cm x 102cm x 315cm)
*Abmessungen (H x B x T)	60” verpackt	70” h x 52” b x 124” t (178cm x 133cm x 315cm)
	80” verpackt	70” h x 52” b x 144” t (178cm x 133cm x 366cm)
*Nettogewicht	60”	2000 Pfund (908kg)
	verpackt 60”	2404 Pfund (1091kg)
	80”	2200 Pfund (998kg)
	verpackt 80”	2700pfund (1225kg)

PROZESSDATEN	
Max. Arbeitsbreite	max. 60 / 80” (1500 / 2000 mm)
Max. Materialstärke	3” (76 mm)
Variable Beschichtungsgeschwindigkeit	30 - 110fpm (9 – 34m/min)
Schichtdicke	.0003 - .0012” (.007 - .030mm)

ELEKETRISCHE AANFORDERUNGEN	
Einphasen-Version	208-230 VAC 50/60 Hz

BESTELL-CODES	
AquaSeal 80 UV 220V **63316** umfasst Beschichtungs- und Trocknereinheit	AquaSeal 80 UV 380V **63318** umfasst Beschichtungs- und Trocknereinheit
AquaSeal 60 UV 220V **63315** umfasst Beschichtungs- und Trocknereinheit	AquaSeal™ 60 UV 380V **63317** umfasst Beschichtungs- und Trocknereinheit

*** HINWEIS:** Lieferung der Einheit auf Palette. Lieferkiste für Seefracht und einige für Landfracht erforderlich. Rufen Sie an, um die Kisten-Teilenummer und ihren Preis zu erfahren.

GARANTIE

Seal versichert dem ursprünglichen Käufer, dass jeder neue AquaSeal 60/80 UV Liquid Laminator, der nachweislich Material- oder Fertigungsfehler innerhalb des geltenden Garantiezeitraumes aufweist, repariert oder, nach unserer Ansicht, kostenlos ersetzt wird.

Der geltende Garantiezeitraum beträgt ein Jahr vom Kaufdatum an mit Ausnahme der EPDM-Walzen, deren Garantiezeitraum sechs Monate vom Kaufdatum an beträgt.

Mit dem "ürsprünglichen Käufer" ist die Person gemeint, die das durch diese Garantie gedeckte Produkt zuerst gekauft hat, mit Ausnahme des Kaufes zum Zwecke des Weiterverkaufs.

Die Garantie erstreckt sich ausschliesslich aufden ursprünglichen Käufer und ist nur durch ihn durchsetzbar und nur für die Dauer (während des geltenden Zeitraumes), in der das Produkt im Besitz des ursprunglichen Käufers verbleibt. Diese Garantie gilt nicht, wenn erwiesen ist, dass das Gerät zu einem beliebigen Zeitpunkt nicht für seinen beabsichtigten Zweck verwendet worden ist.

Für weitere Informationen bezüglich dieser Garantie, wenden Sie sich an unseren Lieferanten.

WARNUNG! Jegliche unbefugten Änderungen oder Modifikationen dieser Einheit ohne unsere vorherige schriftlich Einwilligung machen die Benutzergarantie ungültig und übertragen die Gesundheits- und Sicherheitsauflagen an den Benutzer.

WARNUNG! Änderungen oder Modifikationen dieser Einheit, denen nicht ausdrücklich durch die für die Befolgung verantwortliche Partei eingewilligt wurde, können die Berechtigung des Benutzers rechtsunwirksam machen, das Gerät zu bedienen.

Alle Recht sind vorbehalten. Kein Teil des Dokuments darf fotokopiert, reproduziert oder in eine andere Sprache übersetzt werden ohne die vorherige schriftliche Einwilligung von Seal.

Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen unterliegen der Änderung ohne Benachrichtigung und sind als eine Verpflichtung von Seal zu deuten.

Seal übernimmt keine Verantwortung für jegliche Fehler in diesem Dokument. Noch macht es ausdrückliche oder stillschweigende Garantzusicherungen jeglicher Art in Bezug auf dieses Material, einschliesslich der stillschweigenden Zusicherung allgemeiner Gebrauchstauglichkeit und Eignung für einen speziellen Zweck.

Seal ist nicht haftbar für zufällige oder Folgeschäden im Zusammenhang mit oder resultierend aus der Ausstattung, Leistung oder Verwendung dieses Dokuments sowie des Programmmaterials, welches es beschreibt.

SEAL Technischer Service

(Für technische Unterstützung & Kundendienst)

Tel: 1-410-379-5688

Fax: 1-410-579-8959

SEAL Kundendienst

(Zur Auskunft und Auftragserteilung)

Tel.: 31 572 346 000

Fax: 31 572 346 001

Hinweis: Seal empfiehlt Ihnen, Ihren Netzanschluss von einem zugelassenen Elektriker in Übereinstimmung mit den elektrischen Codes in ihrer Region installieren zu lassen.
Die Angaben unterliegen der Änderung ohne Benachrichtigung.

SEAL Graphics Europe
Heesweg 16A
HJ Raalte, The Netherlands
Tel. ++31 572 346 000
Fax ++31 572 346 001

© 2007 Seal
Part #OMAS60_80UV-GER Rev. B
(11/07)